



XUNTA  
DE GALICIA



UNIÓN EUROPEA

FONDO EUROPEO DE  
DESENVOLVEMENTO  
REGIONAL  
"Unha maneira de facer Europa"



Al amparo del sistema de subvenciones establecidos por el Inega, relacionados con proyectos que fomenten el ahorro y eficiencia energética en empresas del sector industrial y hotelero, se plantean una serie de mejoras en las instalaciones de COREN en Santa Cruz de Arrabaldo.

En la actualidad COREN dispone de dos salas de máquinas destinadas a la producción de frío para el abastecimiento de las necesidades frigoríficas de su proceso productivo.

Dichas salas están controladas mediante autómatas con regímenes de funcionamiento estáticos, donde no se dispone de datos de la instalación en cuanto a eficiencia energética, lo que provoca que en muchas ocasiones el funcionamiento de las salas no sea el más eficiente posible, evidenciando un potencial de ahorro energético significativo.

La actuación planteada tiene como alcance las instalaciones de producción de frío de COREN, las cuales, a pesar de actuar como un servicio auxiliar del proceso productivo principal de la planta, suponen una gran parte del consumo eléctrico global de la fábrica. Se propone la sustitución del equipo de control existente en dicha instalación de frío por un equipo de control de alta eficiencia basado en reglas de control dinámico y algoritmos de inteligencia artificial. (AI).

El objetivo de este proyecto, es ahorrar el 17% del consumo de la energía frigorífica mediante la implantación de un equipo de control experto de alta eficiencia, apoyado por un sistema de supervisión en tiempo real de las instalaciones de producción de frío de la planta de COREN, invirtiendo para ello la suma de 168.105 € de los cuales 45.388,43€ de ayuda pública serán aportados por el Fondo Europeo de Desarrollo Regional. La financiación de la convocatoria se corresponde con fondos comunitarios derivados del Programa Operativo de Galicia 2014-2020 Feder en un 80% y financiación privada en un 20%.

El equipo específico propuesto para esta actuación consta de:

- Sistema de Supervisión Energética en tiempo real
- Sistema Inteligente de Control de alta eficiencia

Con esta solución se conseguirá una reducción de 650,68 tCO<sub>2</sub> anuales.